

MANUAL DE INSTRUCCIONES

para las prensas transfer

Secabo TCC

Le felicitamos por la compra de su prensa transfer Secabo! Le rogamos que lea atentamente este manual de instrucciones para que pueda iniciar sin dificultades la producción con su equipo. Para cualquier forma de reproducción de este manual de instrucciones es necesario contar con la autorización escrita de la empresa Secabo GmbH. Reservado el derecho a efectuar modificaciones; declinamos cualquier tipo de responsabilidad en caso de errores en los datos técnicos y en las características del producto.

Version 1.0 (05.02.2013)

Breve reseña

Presnas térmicas Secabo TCC

La nuevas prensas térmicas TCC de Secabo es una prensa de apertura automática para transfers en gorras, gorros, sombreros y similar.El usuario no tiene que esperar junto a la plancha durante el proceso de transfer, pudiendo emplear mejor su tiempo. Después del tiempo programado, la prensa se abre automáticamente, avisando tres segundos antes mediante una señal acústica. Un sólo controlador digital para seleccionar temperatura y tiempo de prensado, además de un contador para los planchados, que puede ponerse a cero cuando sea necesario. La presión se establece manualmente mediante una perilla situada en la parte inferior del plato base. La prensa es apta para su uso profesional con todo tipo de transfer como vinilo flex y flock, así como para todo tipo de impresión inkjet, chromablast y sublimación.

- Apertura automática
- Controlador digital para temperatura, tiempo y planchados
- Presión facilmente aplicable
- Apta para todo tipo de gorras, gorros y sombreros
- Apata para todo tipo de transfer

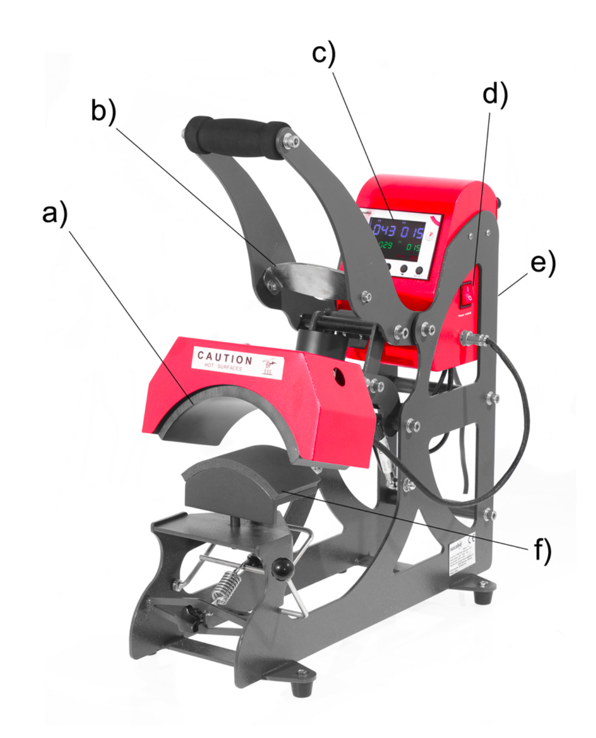
Mediadas de precaución

Le rogamos lea atentamente estas advertencias y medidas de precaución!

- No toque nunca la superficie del plato de calro si está en el proceso de calentamiento. Peligro de quemaduras!
- No abra jamás la carcasa ni efectúe usted mismo modificaciones en el equipo.
- En caso de ser recomendada la apertura por el servicio técnico de Secabo. Se recomienda la utilización de mascarilla y guantes para la manipulación del aislante térmico. La retirada o eliminación del mismo debe de realizarse en una bolsa cerrada.
- Procure que no entren líquidos ni objetos de metal en el interior de la prensa.
- Asegúrese de que el enchufe utilizado tenga toma de tierra. Tenga en cuenta que una prensa transfer sólo puede estar conectada a un enchufe protegido por un limitador automático de potencia.
- Por favor desconecte la prensa de la red eléctrica cuando no esté en uso.
- Utilice siempre la prensa transfer fuera del alcance de los niños y no deje nunca conectado el equipo sin vigilancia.
- Asegúrese que la máquina sólo se utilice en recintos secos.

Si no pudiese cumplir alguna o varias de las normas de seguridad antes citadas, o tiene algún tipo de duda o pregunta, le rogamos que se ponga en contacto con nuestro servicio técnico.

Descripción



a. Plato de calor
b. Plato magnético. Electroimán sin imagen
c. Controlador digital para temperatura, tiempo y contador de planchados
d. Interruptor
e. Conexión de corriente y fusible automático sin imagen
f. Pato base

Controlador



El controlador central permite manipular la temperatura deseada (° C o ° F) y la presión del tiempo en segundos. Los dígitos verdes representan los valores nominales, mientras que los números blancos reflejan los valores reales. En la parte inferior derecha de la pantalla, se indica el número de prensados realizados desde la última puesta en cero.

Manejo

- Conecte la prensa transfer a un enchufe de 230 V con el cable de conexión suministrado.
- Encienda la prensa mediante el interruptor de encendio/apagado rojo.
- Después de un breve autotest aparecen líneas en la pantalla
- Pulse el botón Aceptar.
- Ahora usted puede utilizar las teclas de flecha para cambiar entre ° C y ° F. Confirme la selección con OK..
- Seguidamente seleccione la temperatura deseada usando las teclas de flecha y confirmar con OK..
- A continuación, utilice las teclas de flecha para introducir el tiempo deseado en
- segundos Pulse y confirme con OK..
- Ahora usted puede hacer los primeros transfers. El temporizador comienza a funcionar tan pronto como la prensa sea cerrada.
- 3 segundos antes de cumplirse el tiempo programado, sonará una alarma, entonces la prensa se abrirá automáticamente
- Puede regular la presión, girando la perilla de accionamiento manual situada en el plato inferior del plato base. Subiendo el plato disminuye la presión y viceversa.
- Durante el proceso de transferimiento no puede ser modificado ningún parámetro.
- Con cada proceso de transferimiento aumentará el contador en una unidad.
- La puesta en cero del contador se realiza manteniendo pulsado durante 5 segundos el botón de RESET.

Advertencia: Le rogamos que tenga en cuenta que tras desconectar la prensa transcurre cierto tiempo para que se vuelva a enfriar.

Mantenimiento y limpieza

Es imprescindible que todas las labores de mantenimiento se lleven a cabo con la prensa desconectada y fría. Ejecute las labores de mantenimiento sólo previa consulta con nuestro servicio técnico.
La prensa se debería limpiar regularmente con un paño húmedo y un detergente doméstico suave para retirar los residuos de pegamento, suciedad, etc. No utilizar estropajos abrasivos, disolvente o gasolina!

Temperaturas y tiempos recomendados

Estos valores sólo son válidos a título indicativo, ya que pueden variar dependiendo del material, siendo imprescindible que se verifiquen antes de su uso.

Material	Temperatura	Presión	Tiempo
Flock	170°C - 185°C	baja-media	25seg.
Flex	160°C - 170°C	media-alta	25seg.
Sublimación-Flex	180°C - 195°C	media-alta	10 - 35seg.
Sublimación en tazas	200°C	media-alta	150 - 180seg.
Sublimación en azulejos	200°C	alta	120 - 480seg. (aegún grosor)
Sublimación en puzzles	200°C	baja-media	25seg.
Sublimación en alfombrillas	200°C	media	20 - 40seg.
Sublimación en textil	200°C	media-alta	30 - 50seg.
Sublimación en metal	200°C	alta	10s- 50seg. (SEgún grosor)

Advertencia importante: Antes de iniciar una producción se deberían realizar pruebas con los respectivos materiales de transferencia y medios de soporte. Tanto los valores indicados arriba como las indicaciones del fabricante son tan sólo puntos de referencia. La resistencia al lavado y el comportamiento en la transferencia se deben calcular siempre con pruebas previas. Estos son valores recomendados y no están sujetos al derecho de garantía. Es responsabilidad del usuario determinar y emplear los ajustes que mejor se adapten a sus condiciones individuales.

Advertencia para acabados textiles: Tras el procedimiento de prensado, hay que dejar enfriar los textiles antes de que se pueda retirar el material de transferencia. El adheviso térmico del material de transferencia sólo es efectivo una vez frío. Si, una vez frío, el adhesivo térmico no se ha adherido con éxito, es posible que haya sido transferido con alguno de los parámetros de tiempo, presíon y temperatura de forma incorrecta.

Datos técnicos

Prensa térmica	**Secabo TCC**
Tipo	prensa de apertura automática
Àrea de trabajao	15cm x 8cm
Temperatura máx.	225°C
Teimpo máx.	999s
Presión máx.	250g/cm²
Ajuste de presión	regulación manual mediante perilla central
Alimentación eléctrica	230V / 50Hz - 60Hz, 1,0kW
Entorno	+5°C - +35°C / 30% - 70% humedad
Peso	15kg
Dimensiones (Ax A x P)	24cm x 64cm x 53cm

Konformitätserklärung - Statement of Conformity



Hiermit erklären wir in alleiniger Verantwortung, dass das unter „Technische Daten“ genannte Produkt mit den Bestimmungen der folgenden EG-Richtlinien und Normen übereinstimmt:

We herewith declare under sole responsibility that the under „technical data“ mentioned product meet the provisions of the following EC Directives and Harmonized Standards:

EG-Richtlinien / EC Directives:
2006/95/EG Niederspannungsrichtlinie
2006/95/EC Low Volatge Directive
98/37/EG Maschinenrichtlinie (2006/42/EG ab 29.12.2009)
98/37/EC Directive on machinery (from 2009-12-29: 2006/42/EC)

Norm / Standard:
EN 60204-1:2006
Technische Dokumente bei / Technical documents at:
Secabo GmbH, Hochstatt 6-8, 85283 Wolnzach, Germany

Dipl. Ing. Fabian Franke

Dipl. Ing.(FH) Bernhard Schmidt